

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 6 月 30 日 (30.06.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/060075 A1

(51) 国際特許分類⁷: H02K 5/22
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/018612
(22) 国際出願日: 2004 年 12 月 14 日 (14.12.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願 2003-418154
2003 年 12 月 16 日 (16.12.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ミツバ (MITSUBA CORPORATION) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目 2 6 8 1 番地 Gunma (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 狩野 雅巳 (KANO,

Masami) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目 2 6 8 1 番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP). 荻原 誠 (OGIWARA, Makoto) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目 2 6 8 1 番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP). 鈴木 誠 (SUZUKI, Makoto) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目 2 6 8 1 番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP). 服部 利幸 (HATTORI, Toshiyuki) [JP/JP]; 〒3768555 群馬県桐生市広沢町一丁目 2 6 8 1 番地 株式会社ミツバ内 Gunma (JP).

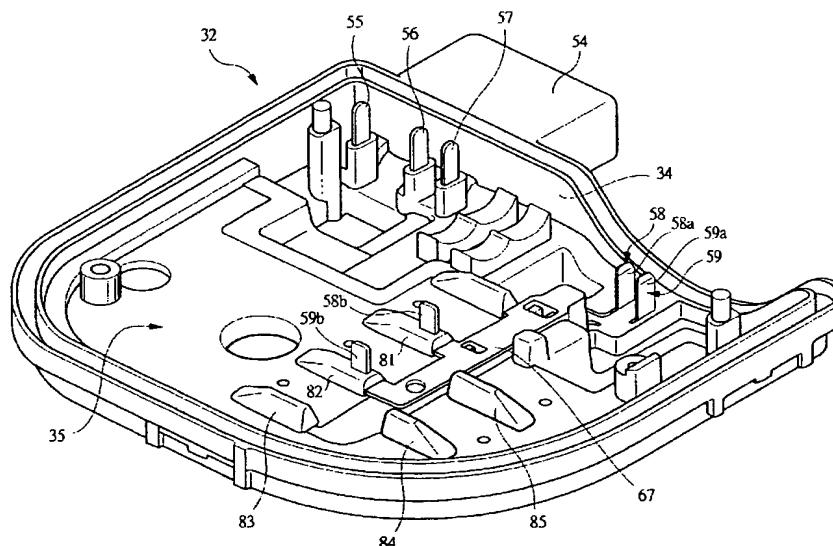
(74) 代理人: 筒井 大和, 外 (TSUTSUI, Yamato et al.); 〒1600023 東京都新宿区西新宿 8 丁目 1 番 1 号 アゼリアビル 3 階 筒井国際特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,

/ 続葉有 /

(54) Title: MOTOR COVER AND ELECTRIC MOTOR WITH THE SAME

(54) 発明の名称: モータカバーおよびこれを備えた電動モータ



(57) Abstract: A heat sink (35) is fixed by insert molding to a resin motor cover for closing a case body fixed to a motor body. A linearly extending inflow section (51) and branch-off sections (62-66) branching off from the inflow section (51) are formed in the heat sink (35). The head section of a power supply terminal (58) is provided in the branch-off section (62), and the head section of a power supply terminal (59) is provided in the branch-off section (63). When a resin material is poured in the inflow section (61) in insert molding, the power supply terminals (58, 59) are fixed to the branch-off sections (62, 63), and terminal sections (58b, 59b) are positioned at the branch-off sections (62, 63).

/ 続葉有 /



WO 2005/060075 A1



NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

モータ本体に固定されるケース体を閉塞する樹脂製のモータカバーにはヒートシンク (35) がインサート成形により固定されている。ヒートシンク (35) には直線上に延びる流入部 (51) と流入部 (51) に対して分岐して形成される分岐部 (62) ~ (66) が形成されており、分岐部 (62) には給電ターミナル (58) の先端部が配置され、分岐部 (63) には給電ターミナル (58) の先端部が配置されている。そして、インサート成形時に流入部 (61) と分岐部 (62) ~ (66) に樹脂材料が流し込まれると、これらの給電ターミナル (58)、(59) は分岐部 (62)、(63) に固定されて端子部 (58b)、(59b) は分岐部 (62)、(63) に位置決めされる。